

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.3343	SW7M	HS6-5-2C	R6M5	M2

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V
min	0.86	max.	max.	max.	max.	3.80	4.70	5.90	1.70
max	0.94	0.45	0.40	0.03	0.03	4.50	5.20	6.70	2.10

## ANWENDUNG:

Werkzeuge für Werkzeugmaschinen zum Schruppen und Schlichten, Stempel zum Kaltpressen, Schneidwerkzeuge und Präzisionsstanzwerkzeuge. Räumnadeln, Fräser, Tauchkolben, Messer zum Gewindeschneiden, Kreissägeblattsegmente, Werkzeuge zur Bearbeitung von Zahnrädern, Matrizen, Schneidwerkzeuge, Formen für Kunststoffe.

## BEHANDLUNG

Härten	1210°C ± 10°C
Härten Spezial	Zum Referenzhärten im Öl- oder Salzbad; im Zweifelsfall aber nur Öl. Üblich eingesetzte Härtingsmedien sind Luft, Gas oder Salzbad
Anlassen	560°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 64

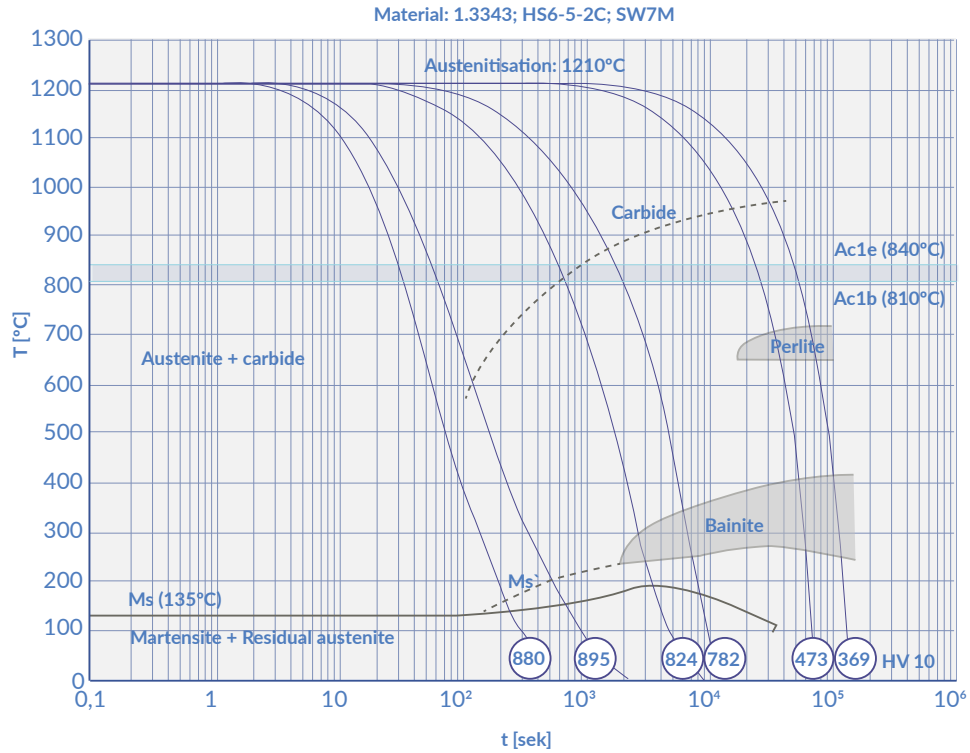
## ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	820 - 860°C/ Ofen
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härtingsmedien	Heißbad 500 °C, Wirbelschicht
Anlassen	560°C ± 10°C, min. 2x

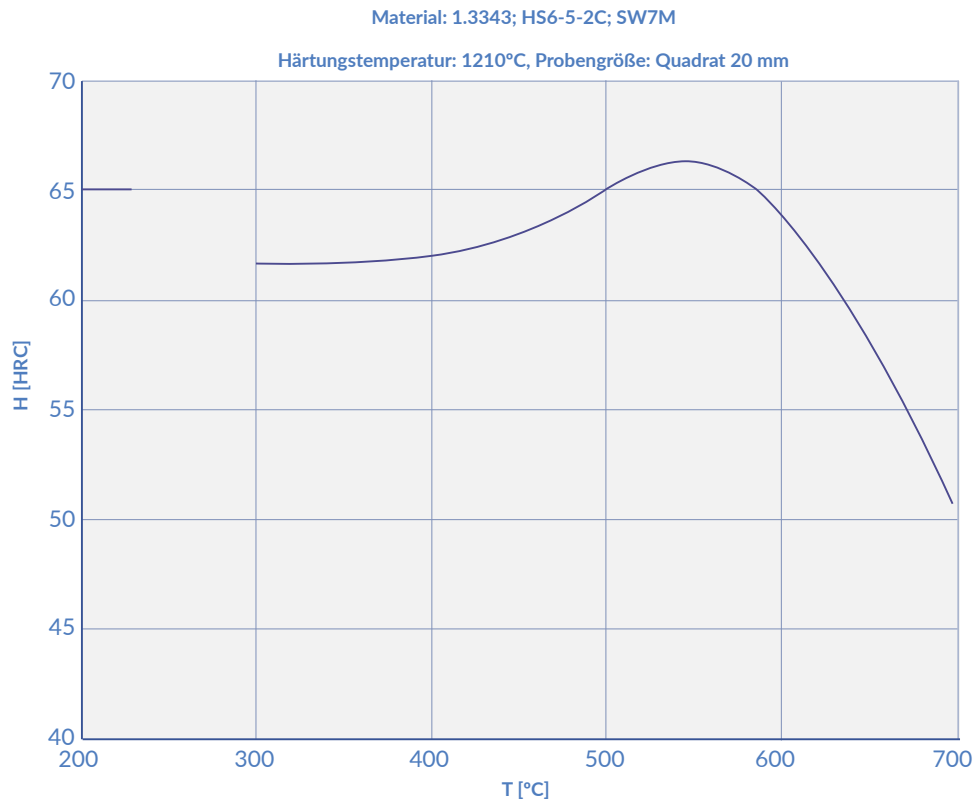
## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 248	max. 319

## PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



## WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



**ACHTUNG:** Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.